



GUÍA DE MECANIZADO

Todocristal[®]

Guía de Mecanizado

V1-22

MA-006-ESP



I. Perfiles

a. Corte

- Cortar los perfiles a la medida especificada en la hoja de "corte".
- En caso de tener ángulo, la medida será longitud máxima del perfil. El inglete será positivo si el extremo del inglete está en el lado exterior, y negativo si el extremo se encuentra en el lado interior (figura 1).



Figura 1

IMPORTANTE: Identificar los perfiles inferiores y superiores. Mecanizar en la posición en la que se va a instalar.

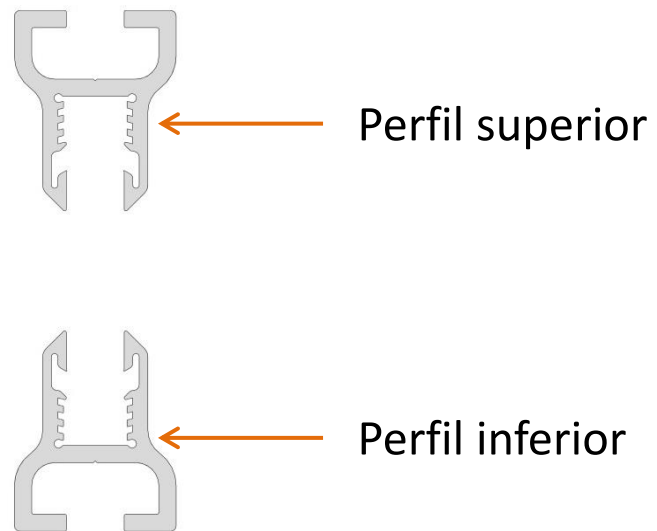


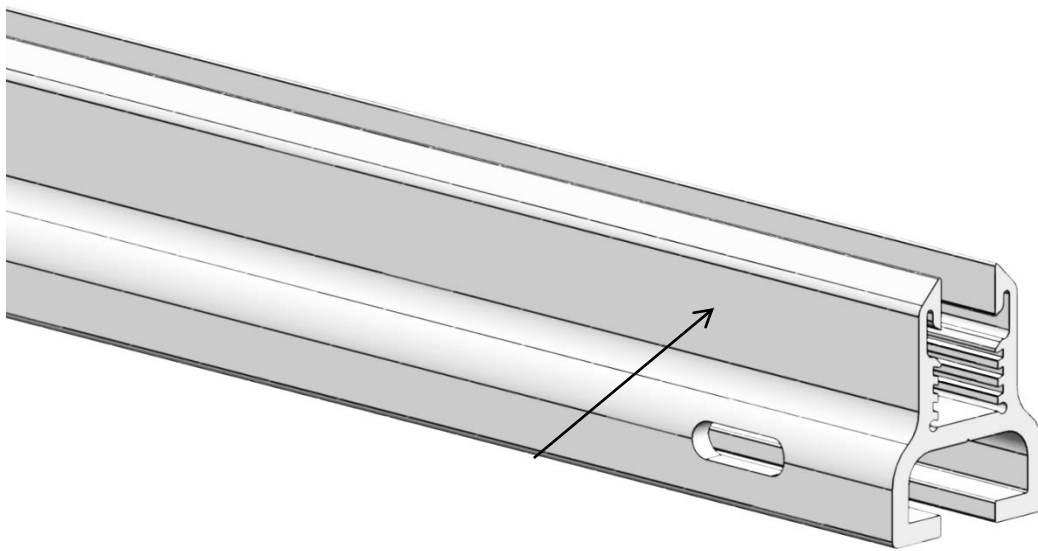
Figura 2

I. Perfiles

b. Mecanizado

- Se aconseja marcar con rotulador indeleble en la parte inferior de los perfiles, carriles y compensadores a qué proyecto pertenecen, a qué sección y la ubicación de las mismas (inferior o superior) para facilitar su reconocimiento.
- Mecanizar una ranura, para el pomo del cierre inferior, con una fresa de **5mm** (figura 3), en el sentido de la apertura (interior o exterior, izquierda o derecha), en el perfil inferior de panel puerta, lado contrario al eje.

Nota: Sólo se realizará esta operación cuando la instalación lleve cierre inferior (las instalaciones con cierre lateral y puertas con cerradura no lo llevan).



CAJEADO PARA EL CIERRE INFERIOR

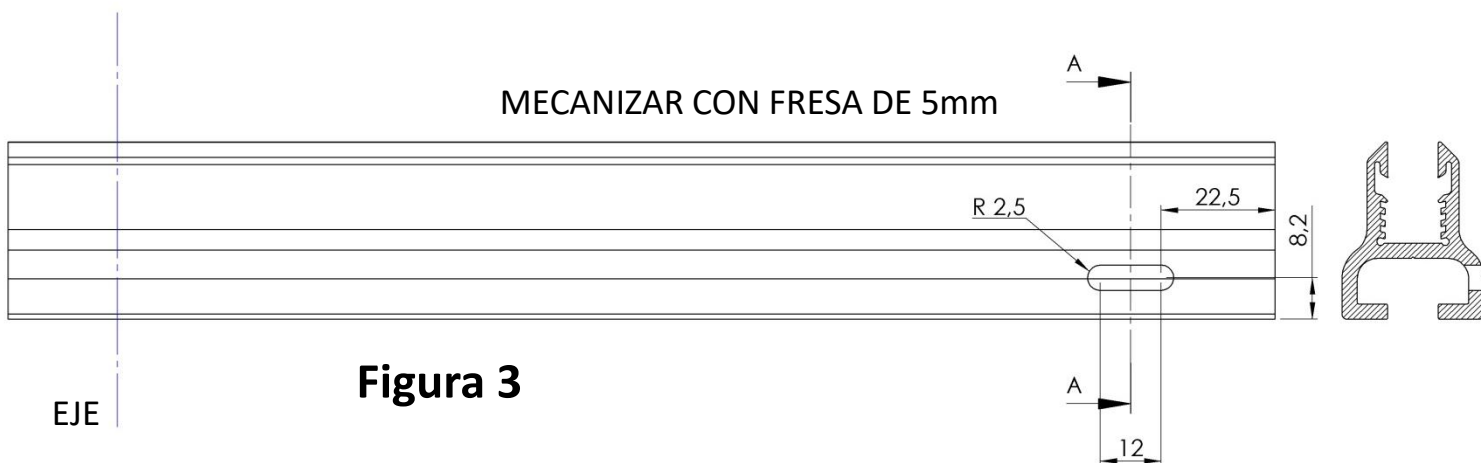
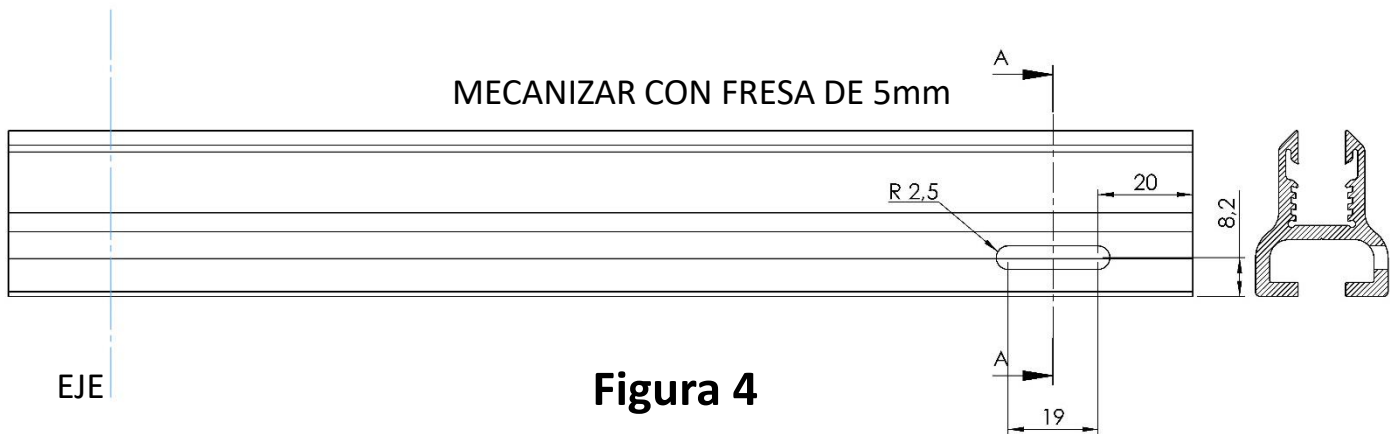


Figura 3

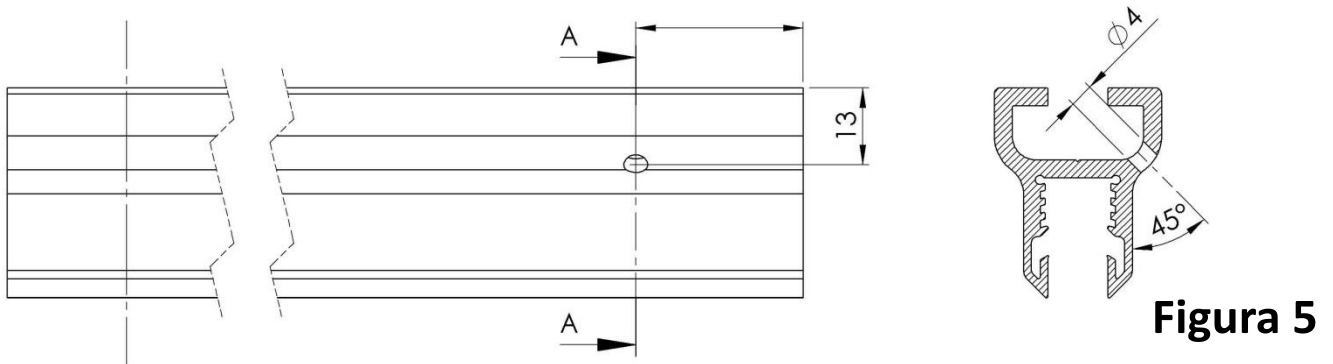
I. Perfiles

b. Mecanizado

- En el caso que el cierre inferior cuente con el **Embellecedor Cierre inferior**, el cajeado a realizar en el perfil y la posición del mismo, es el que se muestra en la Figura 4.



- Cuando la instalación disponga de cierre superior, se realizará un taladro en el perfil superior de 4mm de diámetro, a la distancia "T" indicada en el proyecto (figura 5), en la hoja de corte de perfiles, medido desde el extremo contrario al eje.



II. Carriles y perfiles compensadores

a. Corte

- Los criterios de corte de los carriles y compensadores son los mismos que en el caso de los perfiles.
- Identificar la posición de las barras y tener en cuenta si la instalación tiene compensador inferior y/o superior (figura 6). Siempre se deben mirar las barras desde el interior (el lado de la ranura de desagüe) (figura 7).

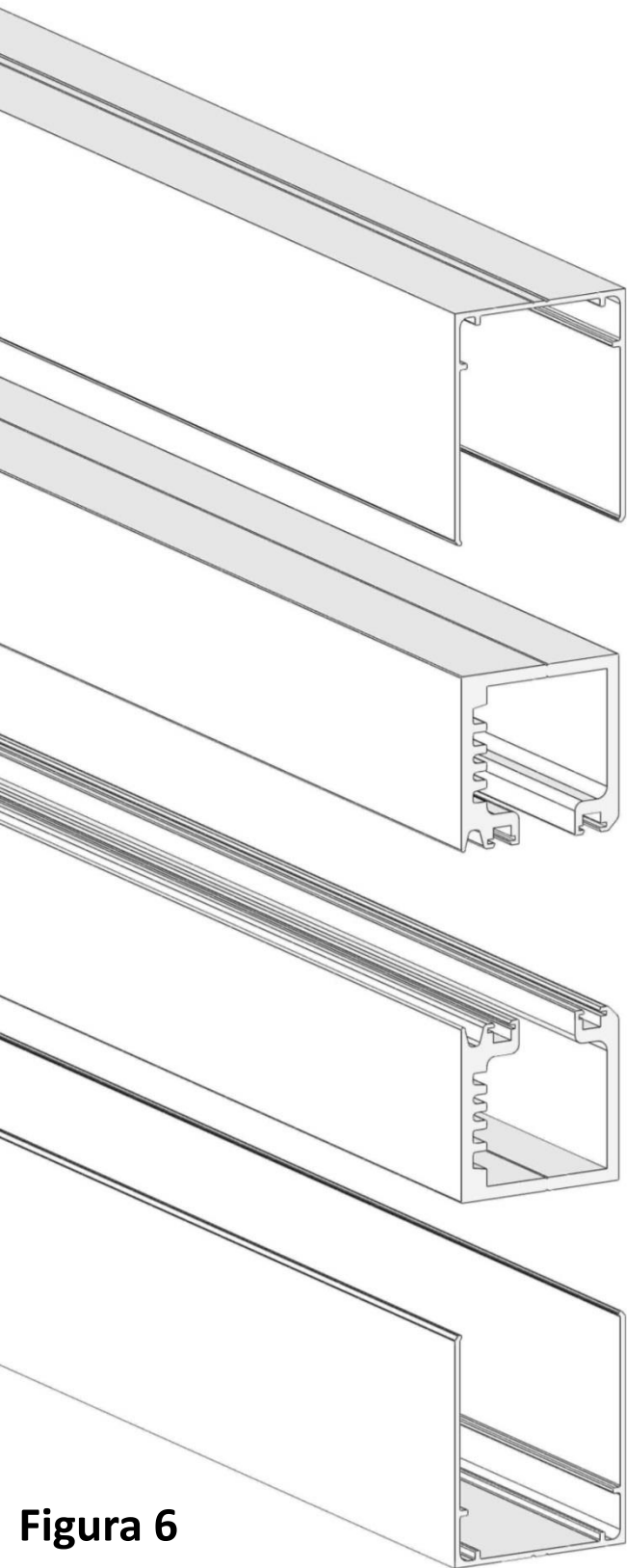


Figura 6

Taladrar en la ranura del perfil compensador que coincida con la ranura del carril.

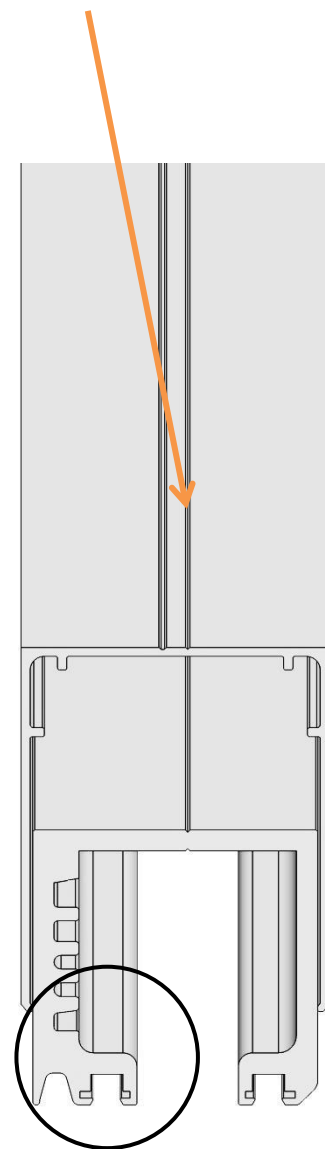


Figura 7

Ranura de desagüe. Lado interior de la instalación.

b. Mecanizado del carril superior

- Taladrar en el carril superior con broca de **3mm** a la distancia indicada como "pivote" en la hoja de "mecanizado", en el apartado de "diseño del carril superior".
- Mecanizar, en el lado indicado (interior o exterior), un cajeado como el indicado en la figura 8, con fresa de **5mm** a la distancia indicada como "distancia para el brazo".

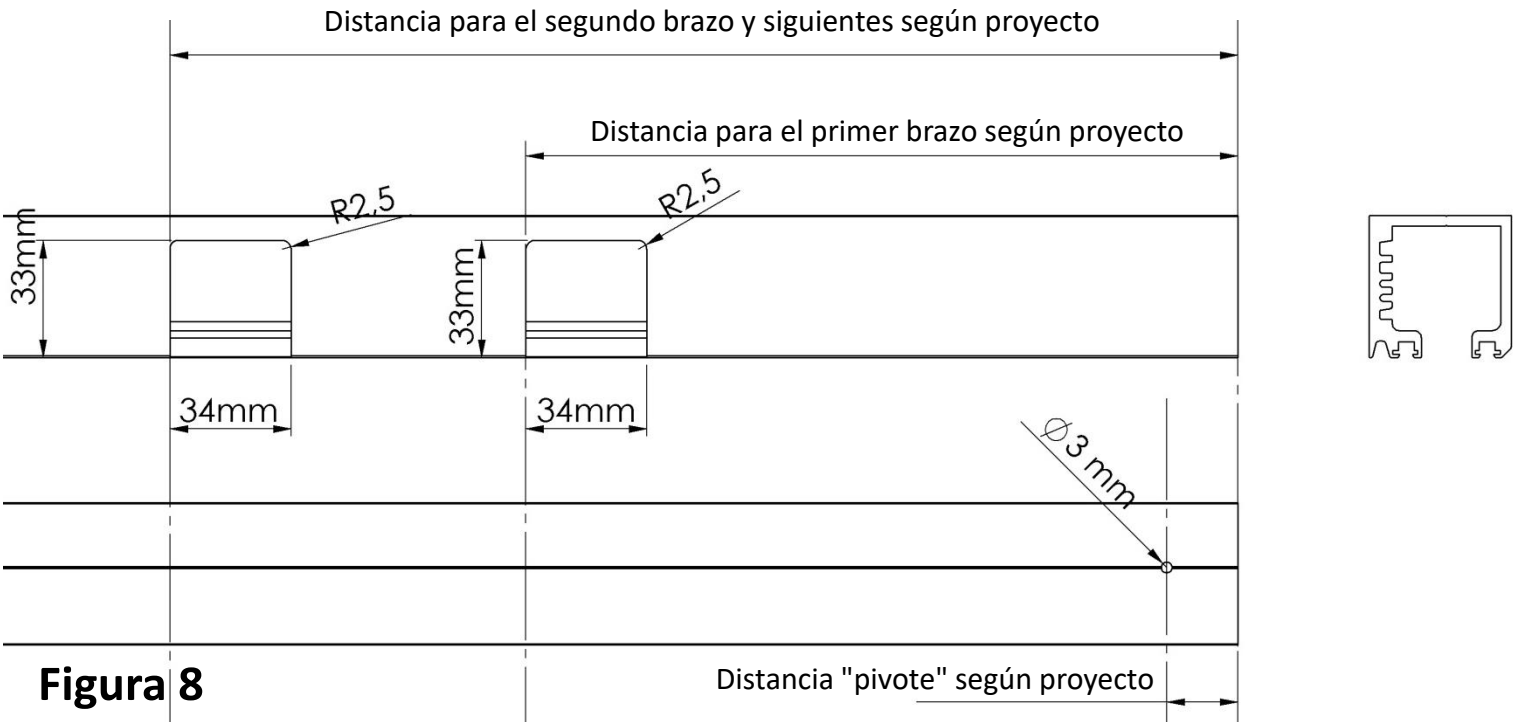


Figura 8

Embellecedor Brazo

- En el caso que el sistema cuente con el componente Embellecedor Brazo, el mecanizado a realizar en el carril superior es el que se muestra en la Figura 9. Realizar dos taladros de diámetro 3 mm en las posición que se indica en la Figura 10, identificando si el brazo va en cara interior o exterior de carril.

NOTA: Si el sistema cuenta con Compensador Superior, se le realiza el mismo mecanizado al compensador.

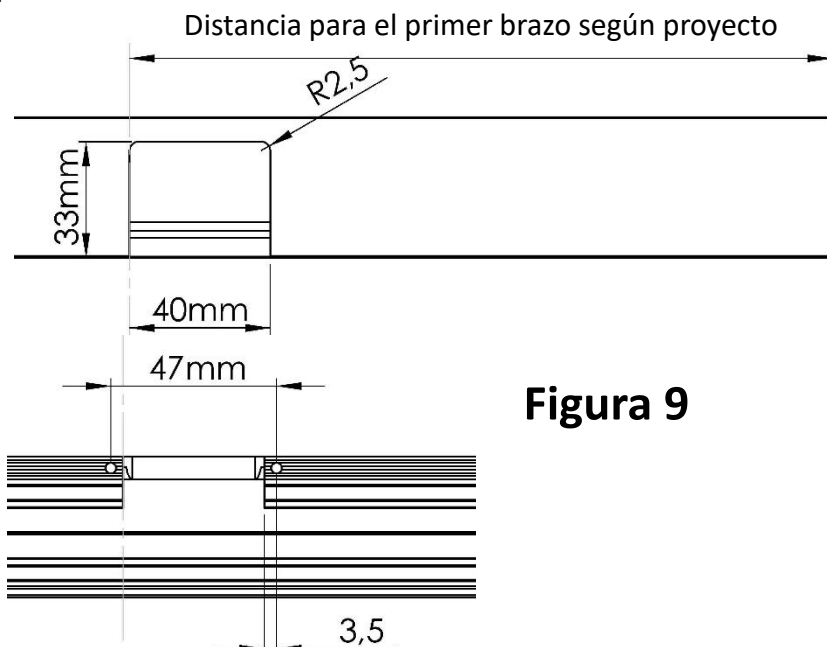


Figura 9

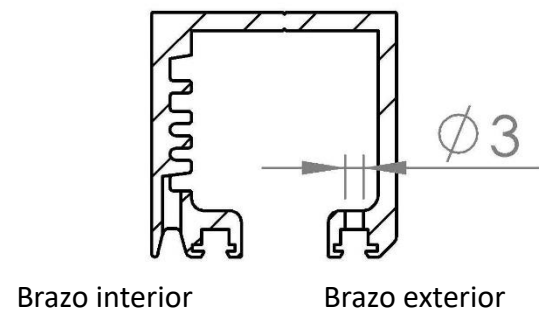


Figura 10

II. Carriles y perfiles compensadores

c. Desagües

Compensador inferior

- Mecanizar en el lado exterior del compensador inferior los desagües.
- Taladrar a las medidas indicadas en la hoja de "mecanizado", en el apartado de "ubicación de taladros".
- Mecanizar con fresa de **5mm**, a ras de la cara inferior, atravesando el nervio para facilitar la evacuación del agua (figura 11), a la distancia indicada como "**desagüe**".

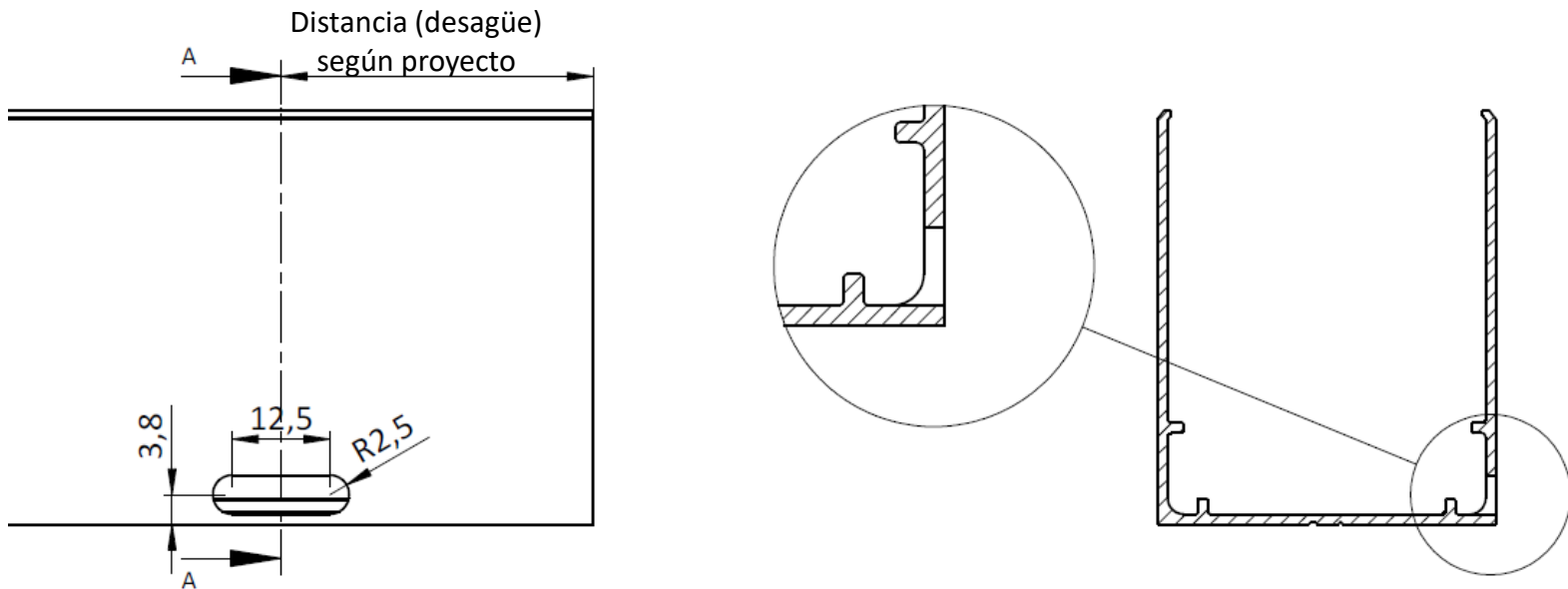


Figura 11

Carril inferior con compensador

- Mecanizar en el interior del canal de desagüe del carril unas ranuras como se indica en la figura 12, a la medida indicadas como "**desagüe**" en la hoja de "mecanizado", en el apartado de "ubicación de taladros". Mecanizar con fresa de **3mm**.

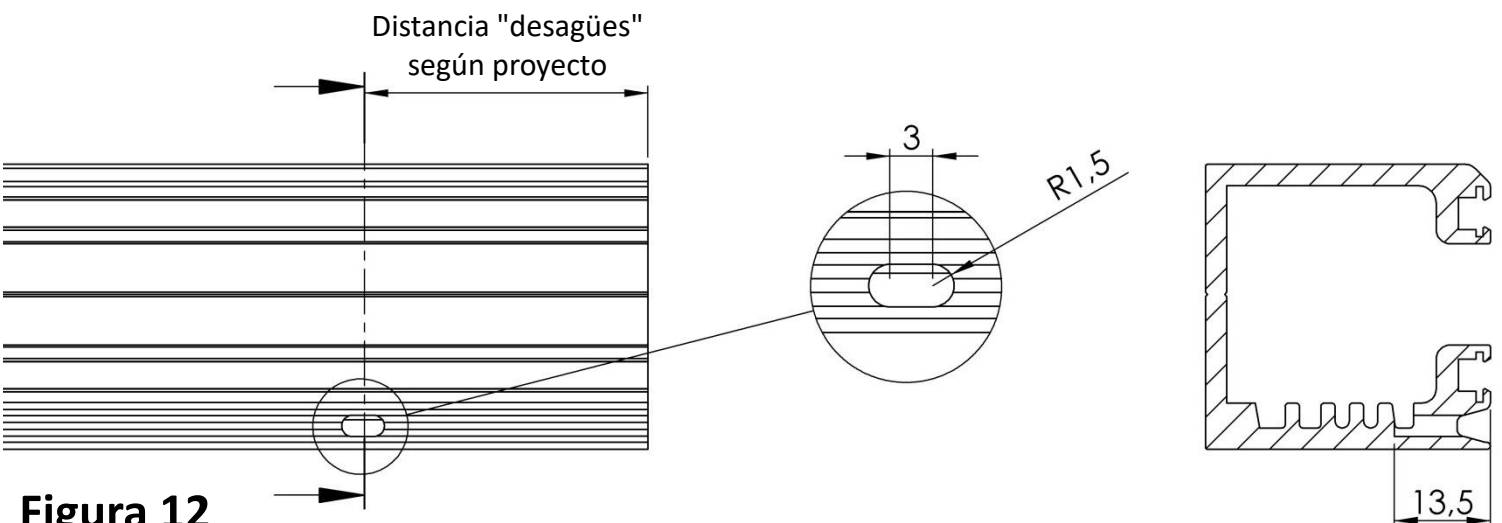


Figura 12

II. Carriles y perfiles compensadores

c. Desagües

Carril inferior sin compensador

- Si la instalación no lleva compensador inferior, además de las ranuras mecanizadas en el párrafo anterior, se debe mecanizar unas ranuras para evacuar el agua hacia fuera.
- Mecanizar unas ranuras como se indica en la figura 13 en la cara exterior del carril con fresa de **5mm** a la medida indicada como "**desagüe**" en la hoja de "mecanizado", en el apartado de "ubicación de taladros".

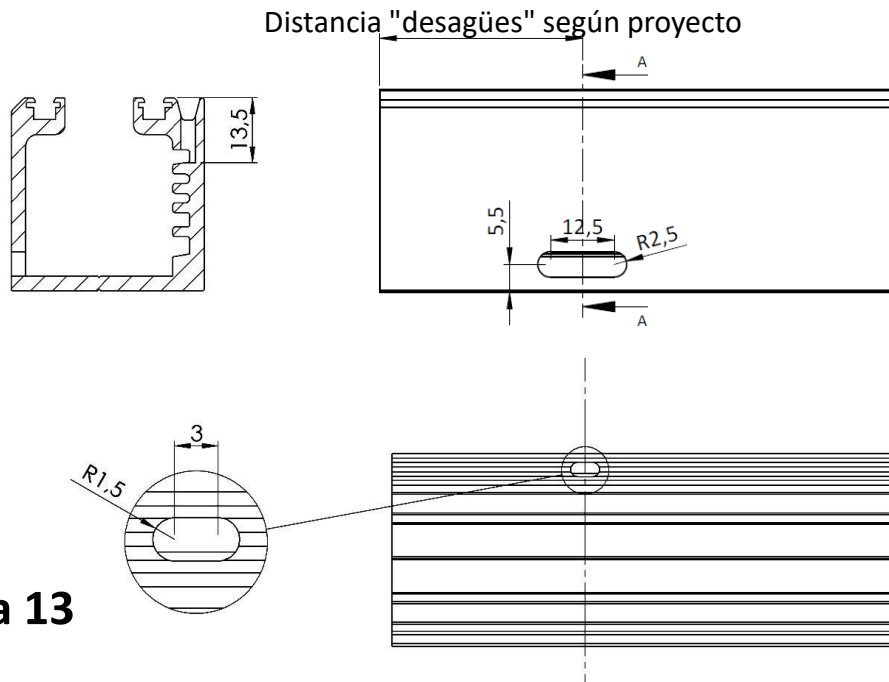


Figura 13

- Cuando la instalación disponga de compensador inferior, se deberán hacer unos taladros de **Ø13mm** en la base del **carril** a la distancia indicada como "**desagües d13**" en la hoja de "mecanizado".
- Además, a esta misma altura se realizará otro taladro en el **compensador** de **Ø6mm** (figura 14). Taladrar siempre en la ranura, tal y como se explica en la [página 3](#).

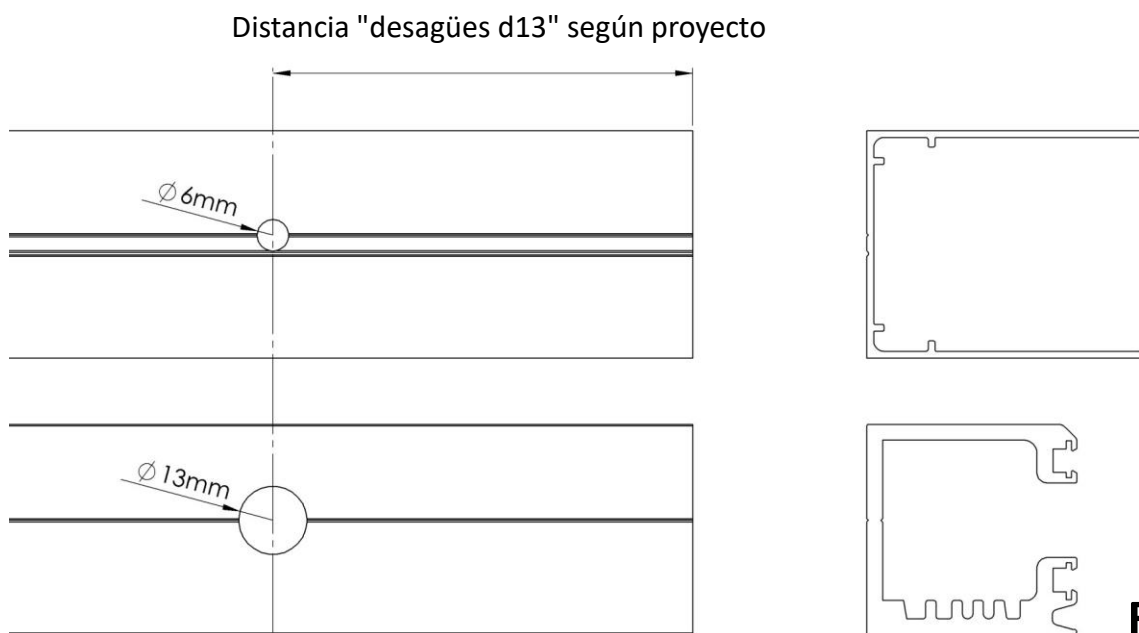


Figura 14

Nota: Avellanar siempre los taladros para eliminar las rebabas.

II. Carriles y perfiles compensadores

d. Taladros D6 Y D13

- Taladrar a las medidas indicadas en la hoja de "mecanizado", en el apartado de "ubicación de taladros".
- Realizar los taladros a la distancia indicada, midiendo en el sentido señalado desde el extremo del carril (en caso de que el extremo finalice en inglete se medirá del extremo más largo).
- Los taladros se encuentran a la misma distancia en el carril y el compensador, en caso de que exista.
 - Los taladros de $\varnothing 6\text{mm}$ se realizarán en el carril y el compensador (figuras 15 y 16).
 - Los taladros de $\varnothing 13\text{mm}$ se realizará sólo si el carril lleva compensador, y se taladrarán en ambos perfiles (figuras 15 y 16).

Carril con compensador correspondiente

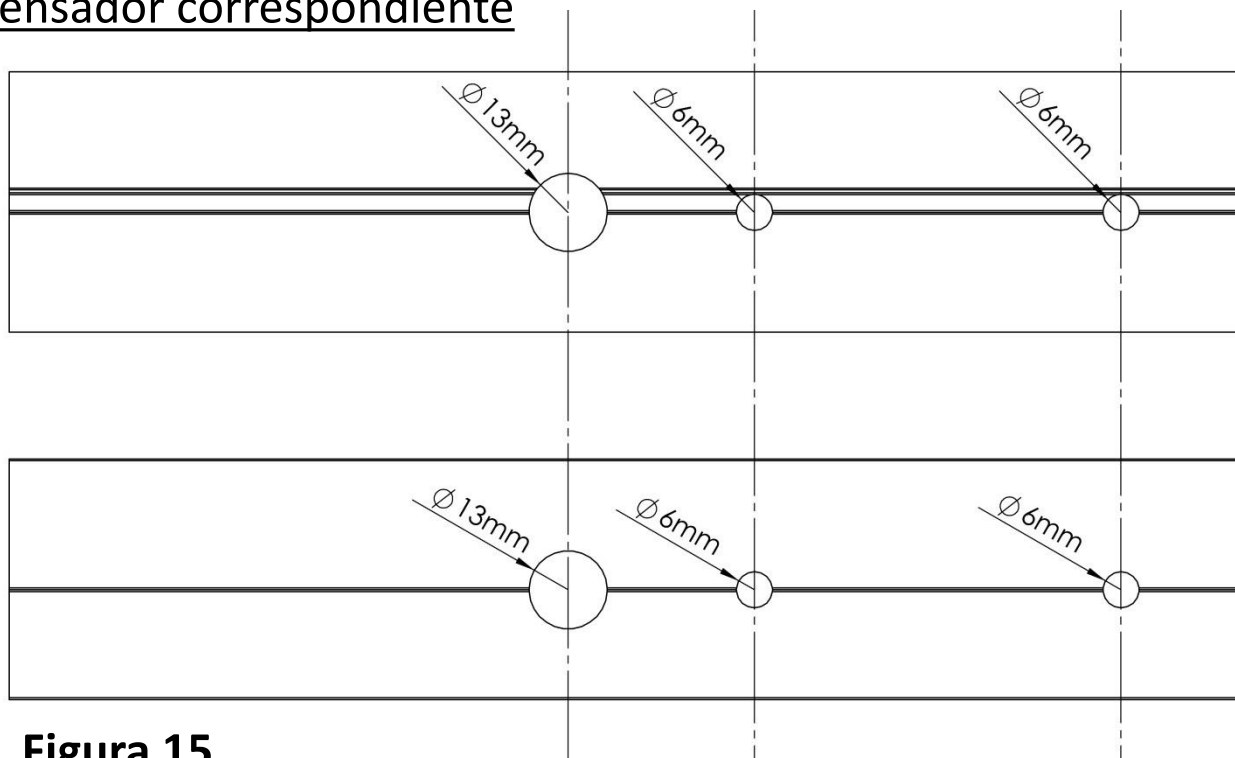


Figura 15

Carril sin compensador

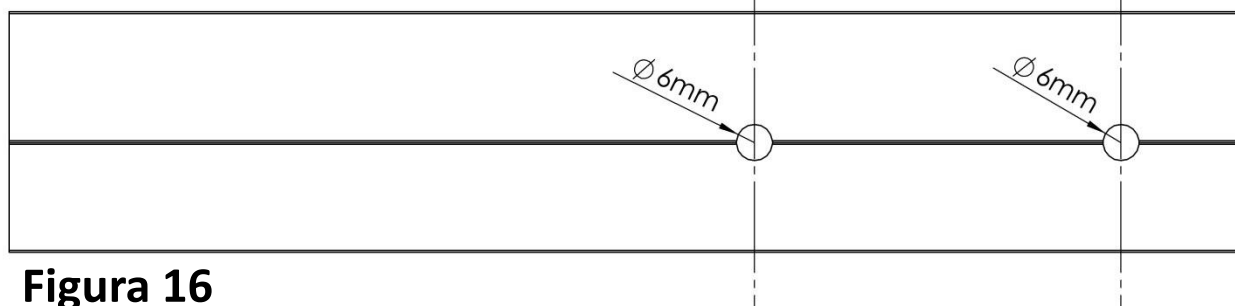


Figura 16

e. Preparación del carril inferior

INSTALACIÓN Pivote Clip

- Introducir el pivote clip en el carril inferior (figura 17), quedando la zona de fijación del pivote ubicada en el extremo donde se instalará el panel puerta del sistema (figura 18). Este elemento actuará como sujeción del eje de la puerta clip. Apretar ligeramente el espárrago que incorpora para evitar que se pierda en el transporte. La posición final de los pivotes se determinará en la instalación.
- En secciones que contengan dos puertas se introducirán dos parejas de pivotes (figura 19).

IMPORTANTE: Si el carril está compuesto de varios tramos rectos se introducirán los pivotes antes de atornillar la pletina de unión.

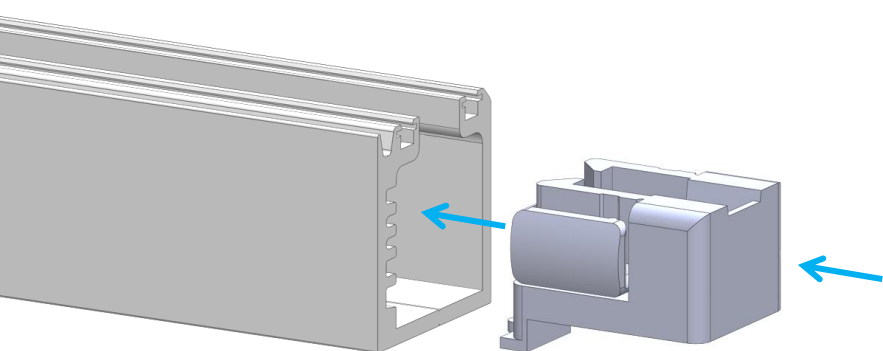


Figura 17

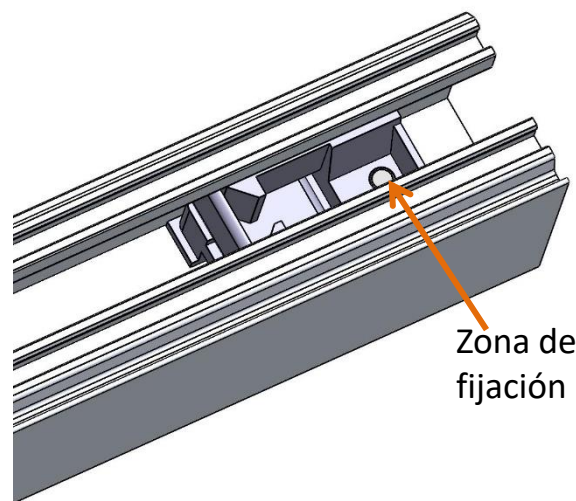


Figura 18

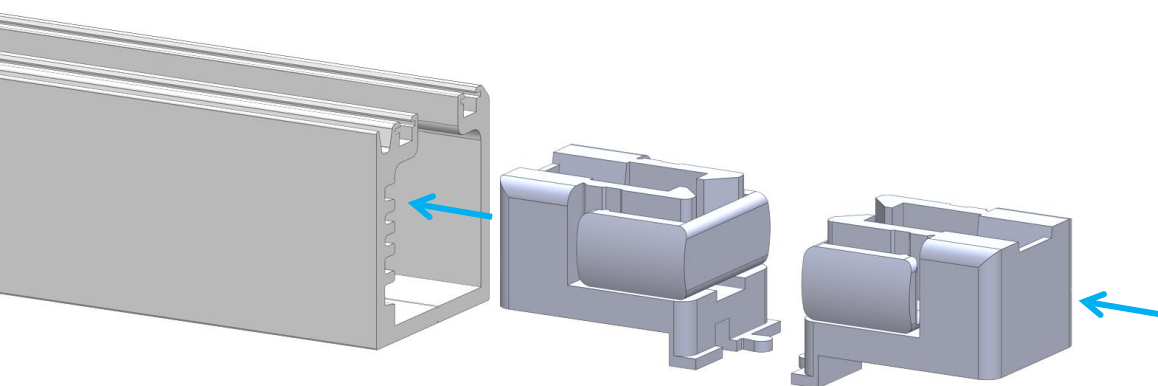


Figura 19

e. Preparación del carril inferior

- Colocar la tapa lateral carril inferior en los extremos de los carriles que van a estar en contacto con la pared. Seguidamente, sellar con silicona el contorno (figura 30).

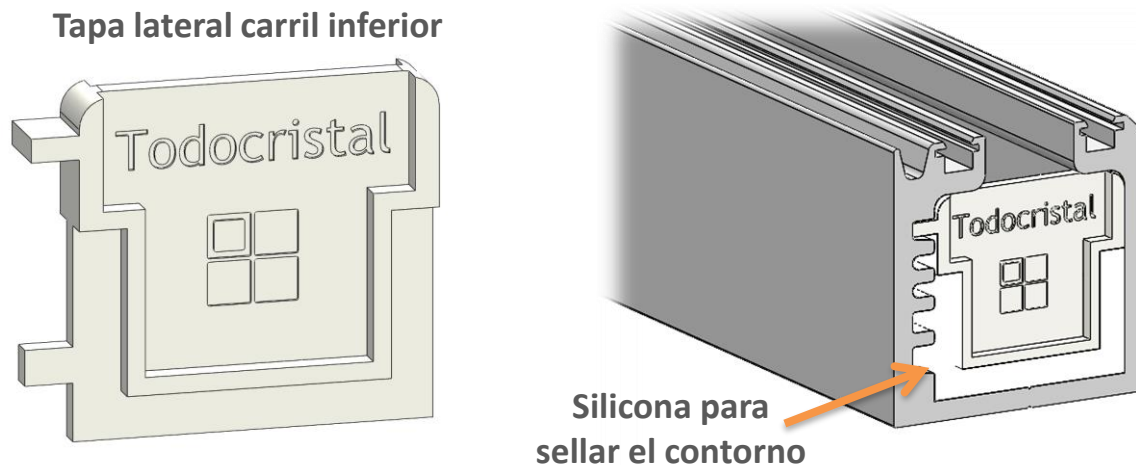


Figura 20

- Colocar la pieza Salida Guía Inferior en el carril inferior en la cota que se indica en la hoja de mecanizado del proyecto como DISTANCIA PARA EL BRAZO-SALIDA GUÍA INFERIOR, en la parte interior o exterior según sea la apertura del sistema (Figura 21).

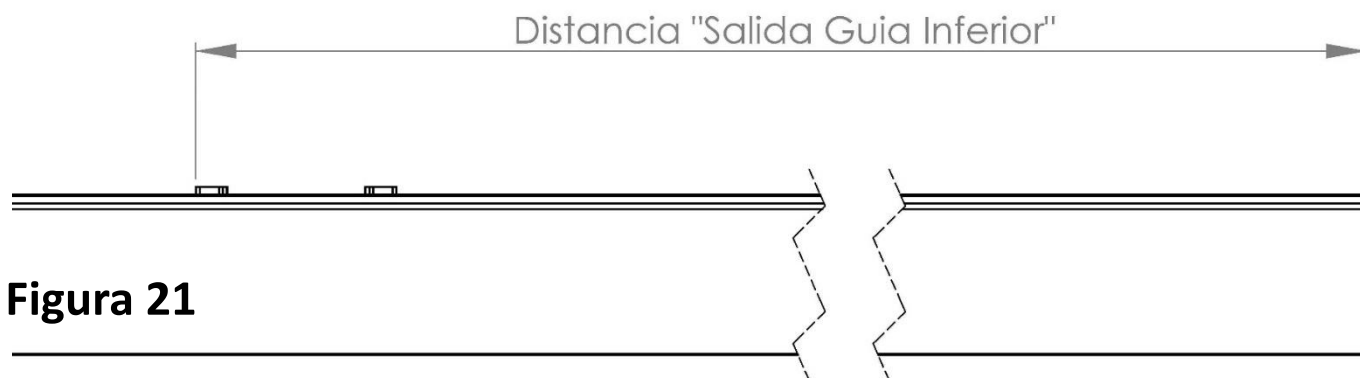


Figura 21

- Orientar la pieza según la Figura 22. Realizar los taladros de fijación de la pieza con una broca de 2'5mm. Fijar la pieza con los tornillos DIN 7982 2'9x13 que se incluyen en el Kit.

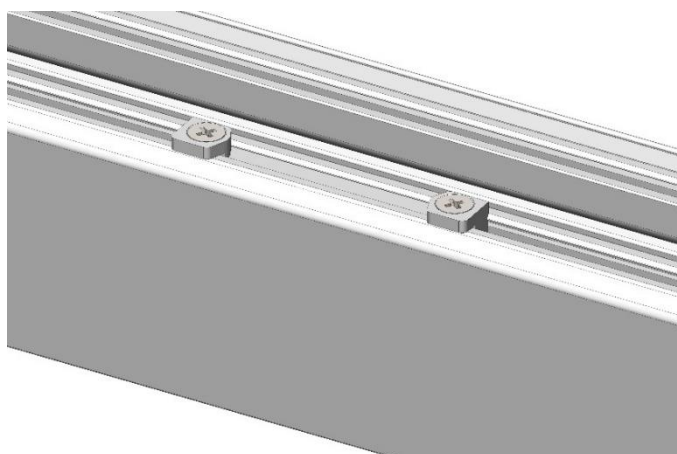
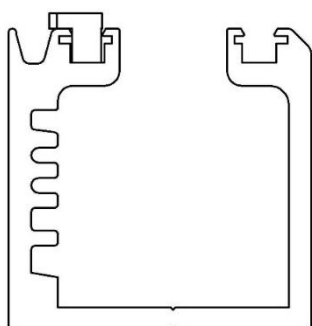
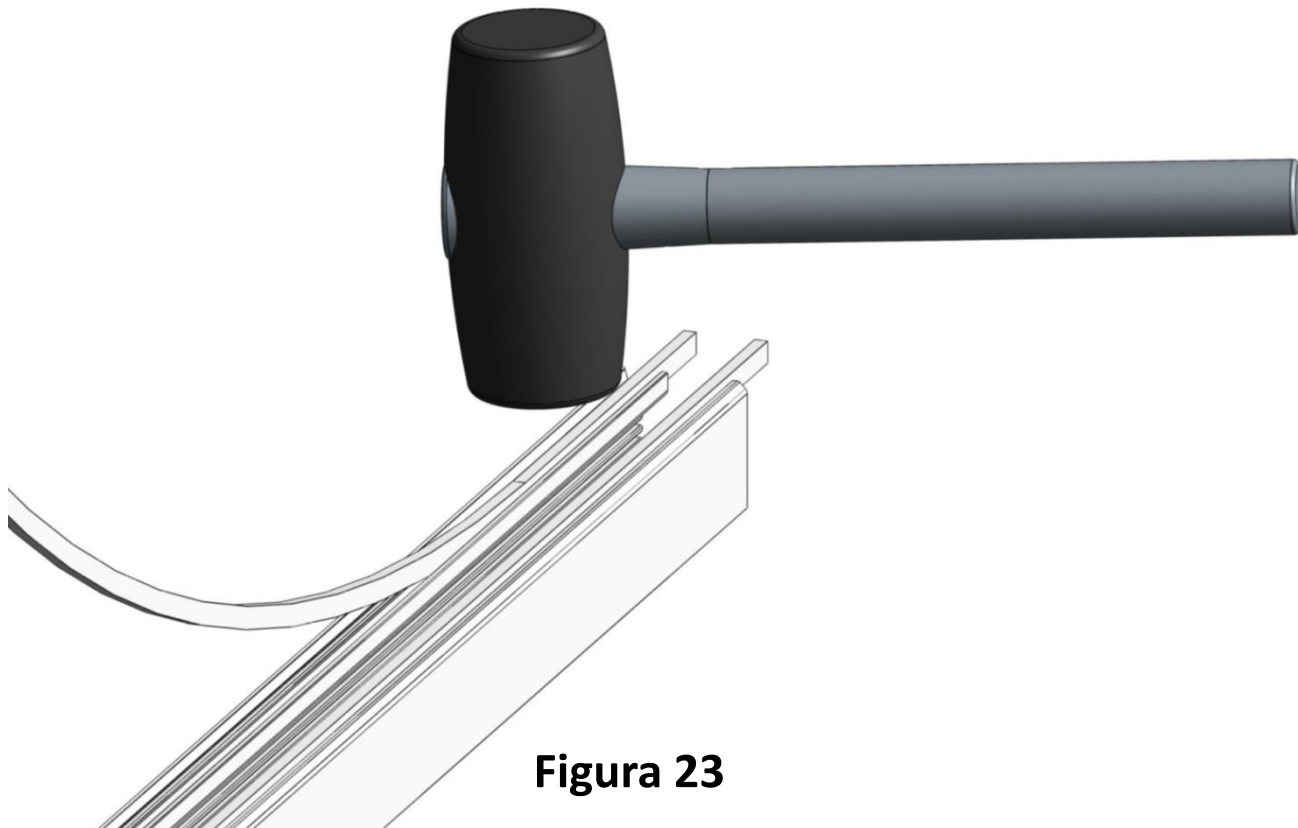


Figura 22

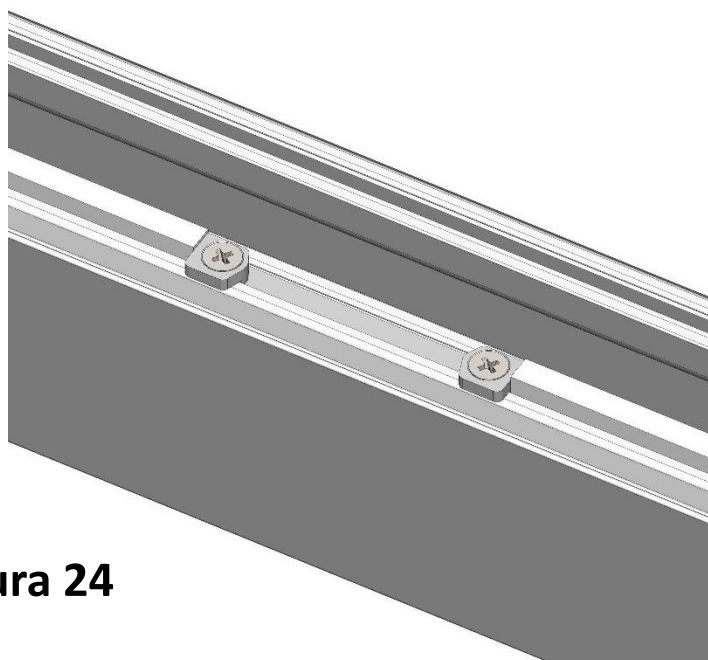
e. Preparación del carril inferior

- Introducir la pista deslizante en los huecos del carril inferior, utilizando en caso de que sea necesario una maza de goma para golpear suavemente la pista deslizante (figura 23). Dejar que sobresalgan las pistas deslizantes 2cm por cada uno de los extremos. La pista deslizante debe quedar plana.

IMPORTANTE: No arrastrar el mango de la maza, ni nada similar, que provoque el estiramiento de la pista deslizante.



- La pista deslizante se coloca a tope contra la “Salida de la Guía Inferior” tal y como se muestra en la Figura 24.



f. Preparación del carril superior

INSTALACIÓN Pivote Clip

- Insertar los mecanismos de giro en el carril, de manera que los semicírculos queden orientados hacia el lado de la apertura (figura 25). La cantidad de mecanismos de giro necesarios vienen especificados en el proyecto, en el apartado “diseño de carril superior”. Tener en cuenta que en cada pieza vienen dos mecanismos de giro.
- Introducir el pivote clip en la orientación de la figura 25.

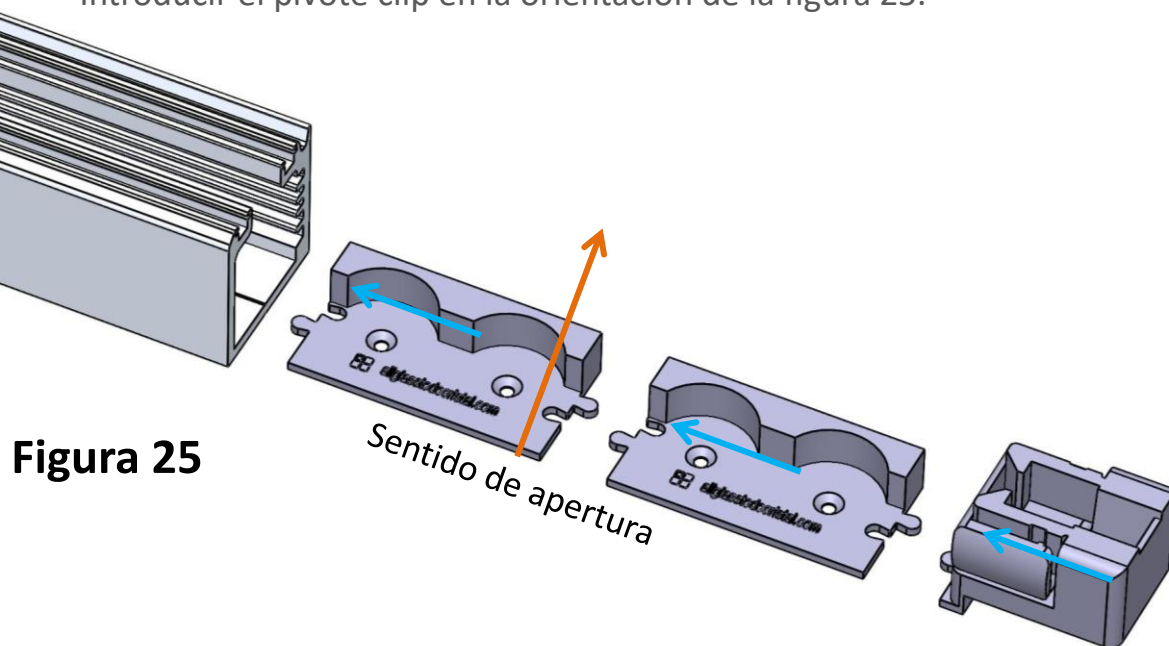


Figura 25

Nota: Los mecanismos de giro se pueden insertar en el carril también por la apertura superior.

- Apretar el espárrago del pivote en el hueco del taladro de 3mm (para el pivote) hecho anteriormente. Encajar las partes puzle de las piezas y taladrar con una broca de 3mm en el hueco del mecanismo de giro que coincide con el orificio del carril, para atornillar con un tornillo DIN 7982 3,5x9.5 (figura 26).
- Eliminar los salientes de los tornillos con la ayuda de una radial. Taladrar con broca de 6mm en el orificio del mecanismo de giro que coincida con un taladro de 6mm del carril.

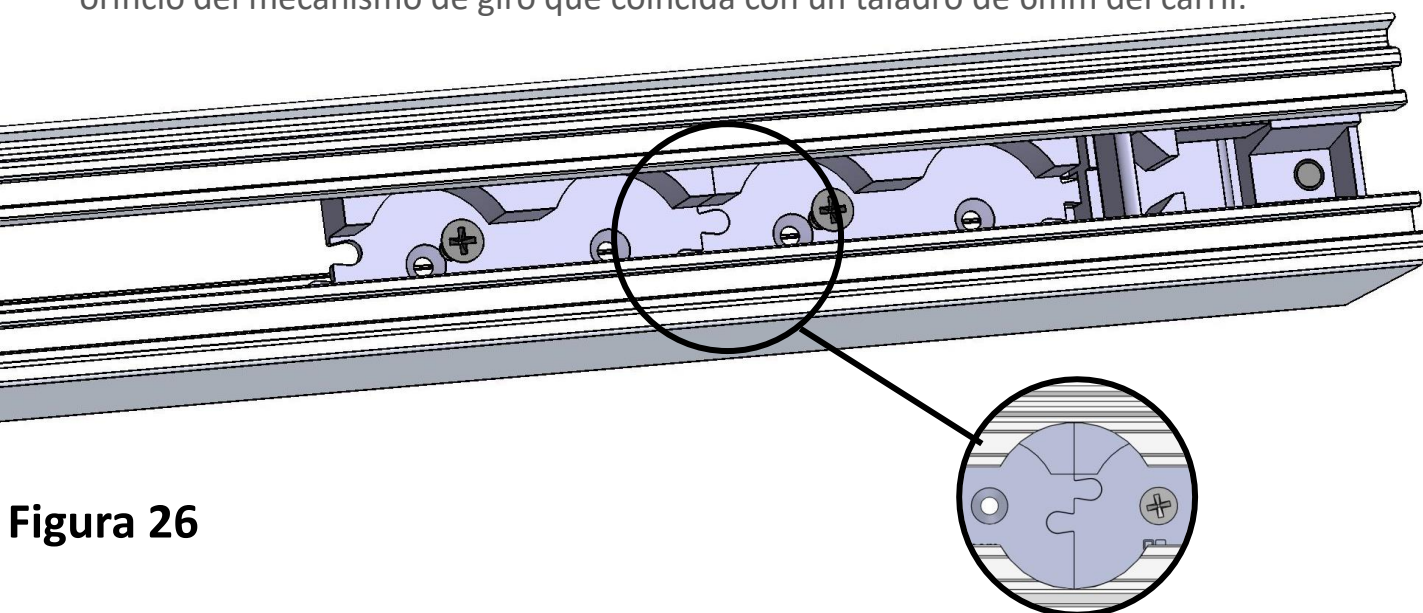


Figura 26

f. Preparación del carril superior

- Insertar el cepillo por la ranura del carril superior (figura 27).

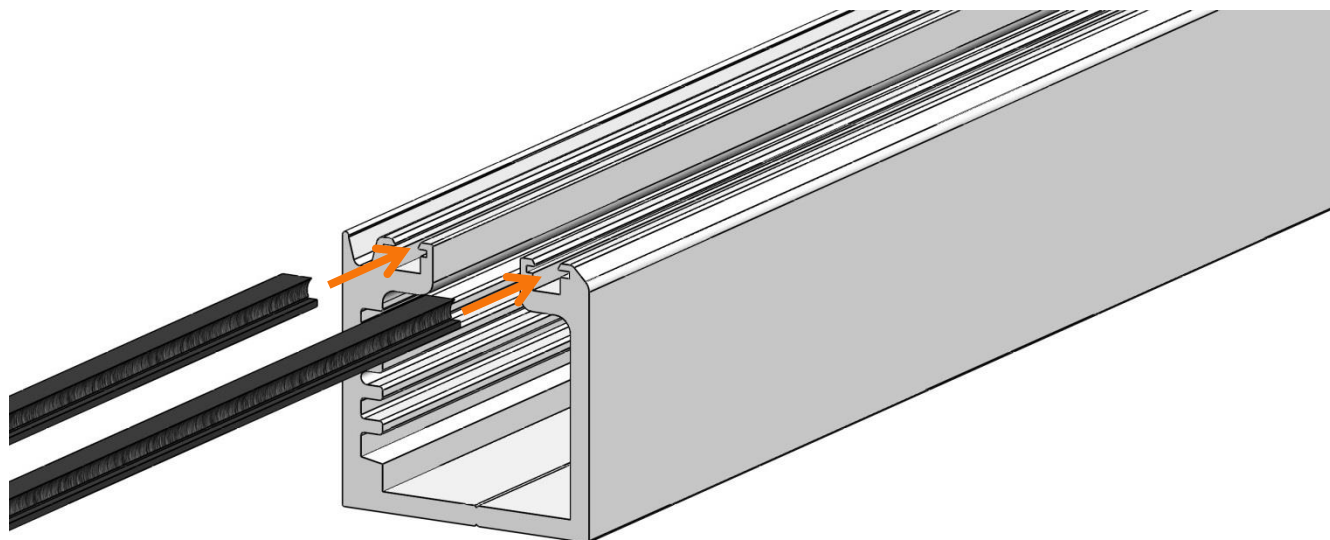


Figura 27

- Cortar el cepillo de manera que quede a ras del carril, tanto en los extremos como en el cajeadado del brazo (figura 28).
- Finalmente aplicar unas gotas de pegamento en los extremos para evitar que se salga.

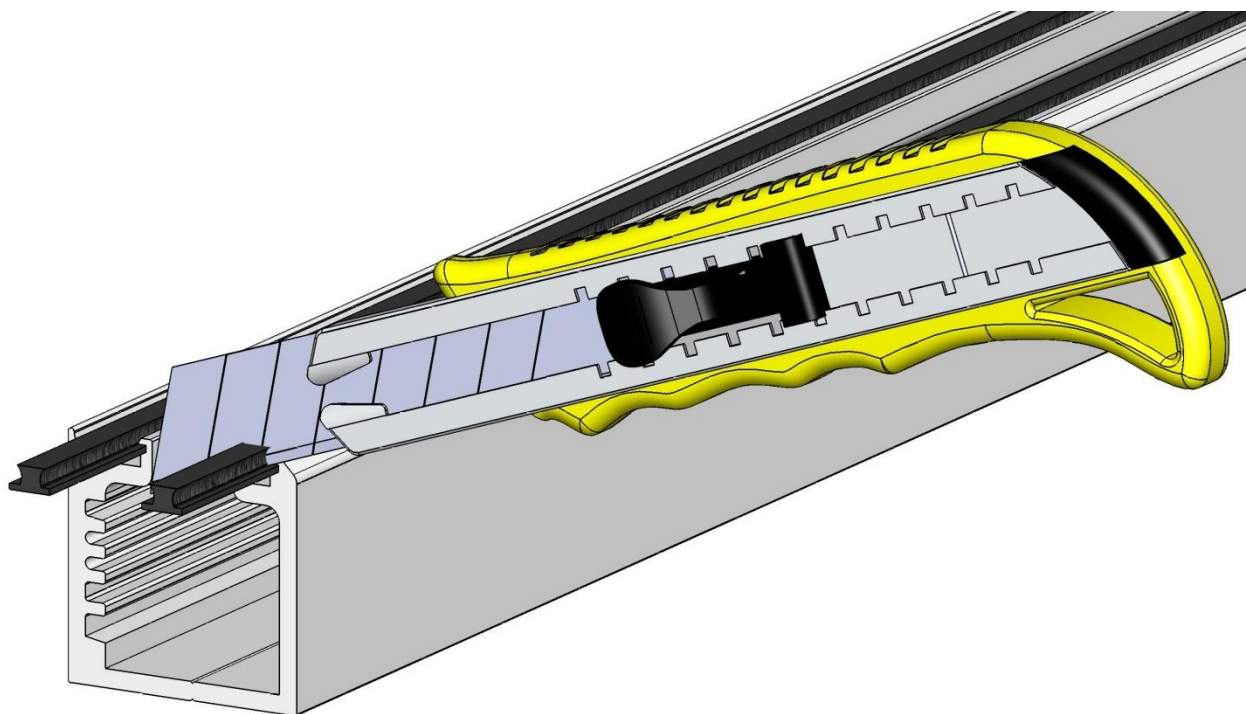


Figura 28



Todocrystal®

Applus⁺



CE



Guía de mecanizado

V1-22

MA 006 ESP